

Garant
Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	132560 M10
GTIN	
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Stabile Ausführung; mit Schaft nach DIN 1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine.

Eine spezielle TiAlN-Beschichtung ermöglicht optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Auch hervorragend für **bainitisches Gusseisen (ADI)** geeignet.

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	1,5 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	10 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	25 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	weiß
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
GJS, ADI > 800N/mm ²	geeignet	20 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		